

Werkstoff-Nr.: Kurzname:

1.2382 GX155CrVMo12-1

BEW - Bezeichnung:

GCPPU

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Cr	Mo	V				
1,55	12,00	0,80	1,00				

Werkstoffeigenschaften:

Formgussausführung des in vielen Bereichen eingesetzten Kaltarbeitsstahles 1.2379. Gute Maßstabilität, sehr gut geeignet für CVD-Beschichtung, hoher Verschleißwiderstand.

Verwendung:

Alle Arten von Schnitt-, Form- und Ziehwerkzeugen, bestens bewährt als hochbeanspruchte Richt-, Kalibrier- und Profiler-Rollen.

Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 285 HB

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\left[\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		10,5	11,5	11,9	13,0
Wärmeleitfähigkeit	$\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C	350°C	700°C	
		16,7	20,5	24,2	

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
820 - 860°C	Ofen	max. 285 HB

Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1000 - 1030°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Kurve ① im Anlassschaubild, üblicherweise < 300°C
1040 - 1080°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Kurve ② im Anlassschaubild, üblicherweise > 480°C

Oberflächenbehandlung:

Randschichthärten

Verfahren
Flamme, (Induktion)

Nitrieren

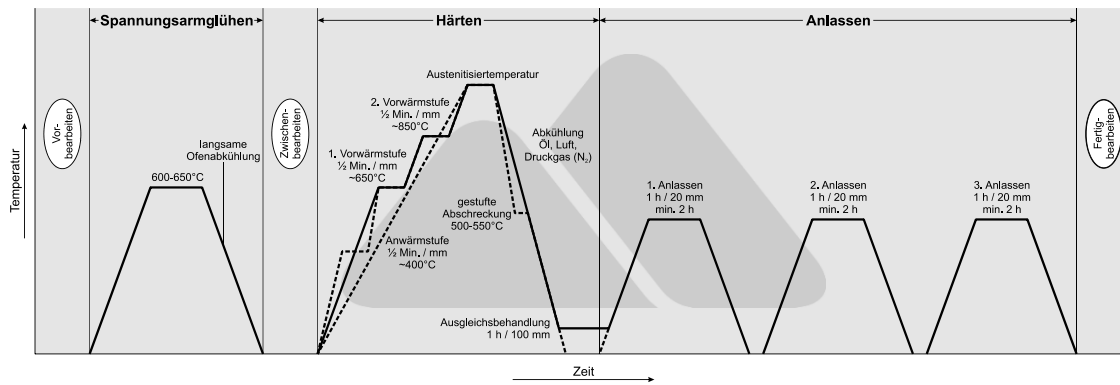
Verfahren
Plasmanitrieren, Badnitrieren, Gasnitrieren

Hartstoffbeschichten

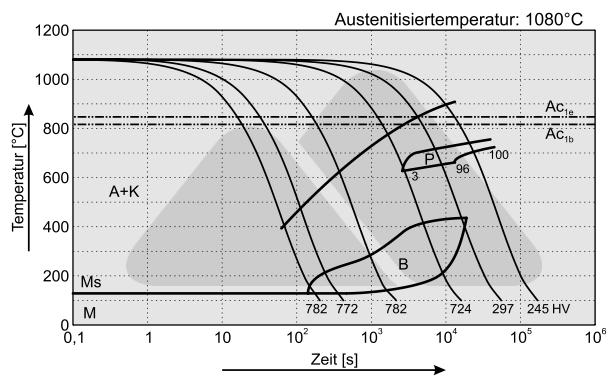
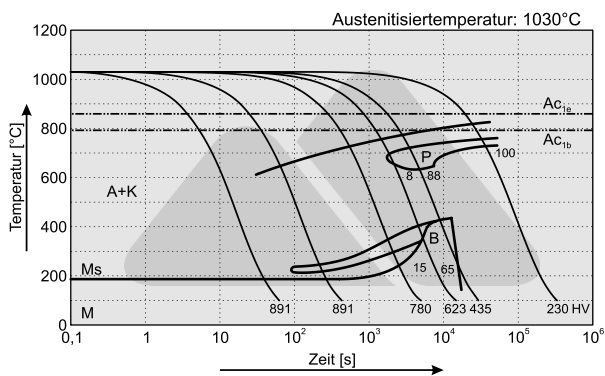
Verfahren
PVD, CVD

Verfahren in () sind bedingt möglich, Rücksprache erforderlich

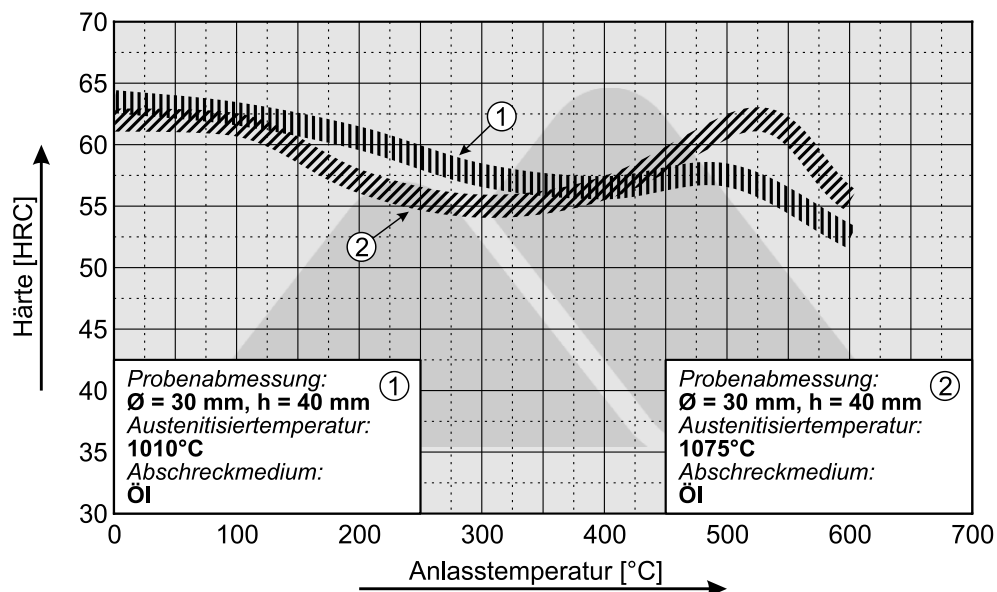
(1.2382) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliche ZTU-Schaubilder



Anlassschaubild



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.